

Presses Sous Vide a Chaud



3444 H & 4468H

MANUEL D'UTILISATION & TECHNIQUE

(Version au 22/01/1994)

Connexions possibles :

Patte 1 -» type 1 (patte 3) : mur intérieur (plancher)

Patte 2 —» type 3 (patte 2) interface air/paroi

Patte 3 -> type 8 (patte 1) : rayonnement

Patte 4 —» type 3 (patte 3) : interface air/paroi.Hypothèses

Paramètres d'entrée

Symbole	Nom code	N°	Désignation	Unité	Domaine	Plage courante	Valeur par défaut
S	PSURF	1	Surface de vitre	m^2	]0, + ∞[	[1-»10]	-
K	PK	2	Facteur de trans-mission thermique	W/m^2-K	[0, + ∞[		-
α_{diff}	ABDIFU	3	Coeff. d'abs. en ray* vis diffus	-.	[0,1]		0,5
τ_{diff}	TRDIFU	4	Coeff. de trans. en ray* vis diffus	-	[0,1]		0,5
α_{IR}	ABINFR	5	Coeff. d'abs. en ray^nfrarouge	-	[0,1]		0,5
θ		6..9..12 ...33	Angle d'incidence	degrés	[0,90]	[0,90]	0->90 (de 10 en 10)
α_{dir}	ABDIR	7..10.. ..13 ...34	Coeff. d'abs. en ray* vis direct	-	[0,1]		0,5
τ_{dir}	TRDIR	8..11.. 14..35	Coeff. de trans. en ray^t vis direct	-	[0,1]		0,5

SOMMAIRE

NOTA

Les informations données dans ce manuel sont l'aboutissement de nos recherches et peuvent servir de référence de base, mais nous ne sarantissons pas que nos recommandations soient précises et complètes.

L'opérateur peut seul juger si l'appareil convient à l'utilisation qu'il veut en faire avant même sa mise en route et il assume tous les risques et les responsabilités, quels qu'ils soient, conséquents à l'utilisation de l'appareil. Ni le vendeur, ni le fabriquant ne peuvent être tenus pour responsables de tout accident, perte ou dommage direct ou indirect inhérent à l'utilisation ou l'incapacité à utiliser l'appareil.

Le présent document tient lieu de toute garantie expresse ou sous entendue : le vendeur et le fabriquant ont la seule obligation si une pièce est effectivement défectueuse de la remplacer ou de dédommager l'acheteur.

Nous vous conseillons de prendre connaissance de ce manuel dans son intégralité et de bien en assimiler les procédures de fonctionnement avant d'utiliser votre presse.

IMPORTANTES CONSIGNES DE SECURITE

1. Placer la presse à vide soit sur le FloorStand VacuSeal ou sur un plan robuste et assurez vous que les pieds et les gonds soient convenablement réglés. La presse ne doit pas être posée à proximité d'une bouche d'air conditioné ou de ventilateurs d'air froid.

2. Laissez le tapis de feutrine placé de telle façon qu'il recouvre les orifices du circuit de vide (situés sur les coins arrière de la presse) et qu'il ne dépasse pas de l'angle de la membrane en caoutchouc. Si cela n'est pas fait, il peut en résulter une perte de vide.

3. Placez l'ensemble des matériaux à l'intérieur de la presse de telle façon qu'ils s'encastrent dans la cavité inférieure. Si un matériau venait à dépasser de l'angle de la membrane en caoutchouc, l'efficacité du joint ne serait pas assurée et il pourrait en résulter une perte partielle ou totale de vide.

4. Pour ouvrir ou fermer la presse, saisissez les deux poignées et tenez votre corps, votre tête et vos mains éloignés de son ouverture.

5. Des corps étrangers comme des couteaux , des outils, des règles, des trombones et des marqueurs non seulement ne doivent pas se trouver sur la presse, mais doivent aussi en être tenu éloignés à tout moment.

6. N'entassez pas de panneaux dans la presse. Placer un panneau au dessus d'un autre plus grand peut occasionner des rayures ou des bosses à la plaque en aluminium

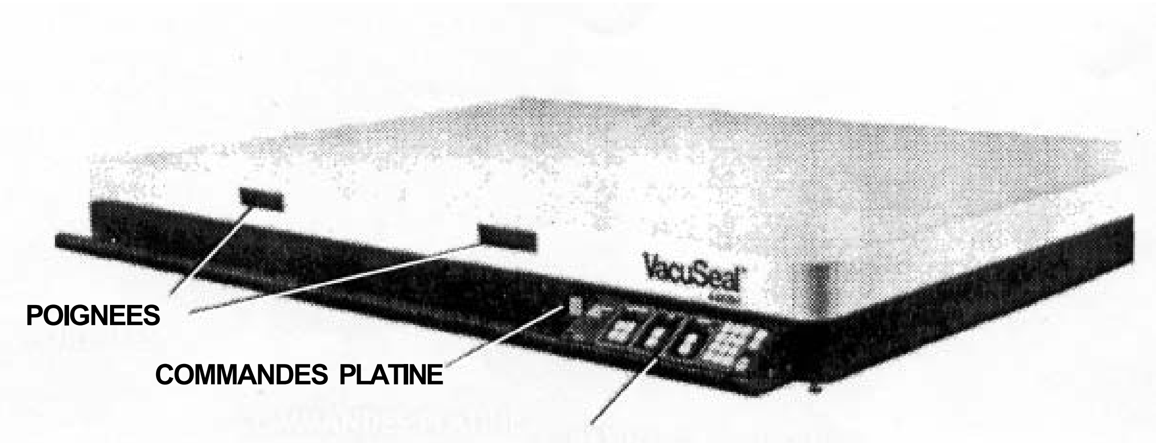
7. N'utilisez pas de lame nue pour couper des matériaux dans la presse.Une coupure ou une entaille dans la membrane en caoutchouc occasionneront des pertes de vide.

8. Laissez le vide s'évacuer avant d'ouvrir la presse.

9. Eteignez l'interrupteur principal et laissez la presse fermée lorsque vous ne l'utilisez pas. Débranchez l'arrivée de courant avant le nettoyage ou le remplacement de pièces.

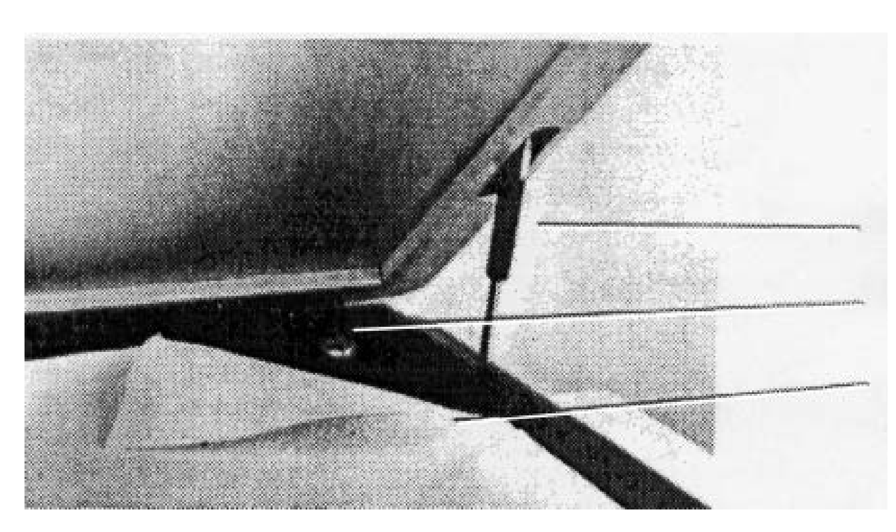
10. Les ressorts actionnés par du gaz sous pression facilitent l'ouverture et la fermeture de la presse.Si vous devez les enlever, ouvrez le couvercle en grand par sécurité et pour éviter tout dommage.

Contactez votre revendeur agréé ou le service technique dans le cas d'une maintenance ou d'un élément particuliers dont il ne serait pas fait mention dans le présent manuel.



PANNEAU COMMANDE



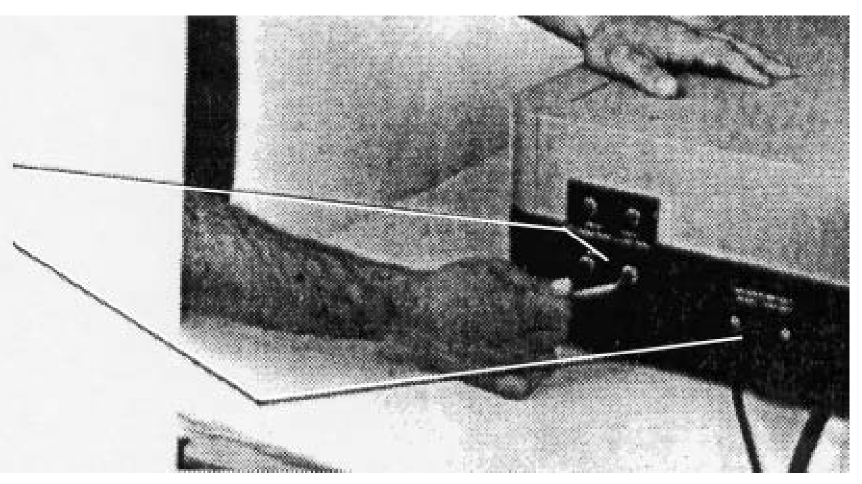


RESSORT GAZ

ORIFICE VIDE

TISSU D'OBTURATION





INTRODUCTION

Bienvenue dans la grande famille en plein développement des utilisateurs des presses

Dès que vous utiliserez votre presse, vous comprendrez alors vraiment qu'elle a été conçue et fabriquée avec le plus grand soin.

A condition de lui apporter le soin nécessaire et un entretien minimum, vous avez devant vous des années d'utilisation sans souci.

Ce manuel d'utilisation de l'acheteur va vous familiariser avec les caractéristiques, les principes de fonctionnement, les procédés d'utilisation, ainsi qu'avec l'entretien et les compatibilités essentiels des presses.

Une bonne prise de connaissance de ce manuel vous permettra d'atteindre le niveau de performance et de sécurité prévues dans la conception de la presse.

Ces connaissances de base vous fourniront également un bon tremplin pour effectuer par la suite d'autres nouvelles utilisations.

CARACTERISTIQUES

Les presses VacuSeal 3444 H et 4468 H sont des systèmes professionnels de montage et de contrecollage conçus pour donner des résultats de la plus grande qualité avec un maximum de possibilités et un fonctionnement facile.

La combinaison de deux machines en une - une presse de montage à sec et un système de froid sous vide - permet l'application professionnelle rapide d'adhésifs et de stratifiés pour les montages aussi bien d'adhésifs à sec que ceux des adhésifs humides et projetés.

Les coûts d' utilisation des presses diminuent et la production augmente tandis que dans le même temps l'utilisateur réduit sa formation et sa surveillance.

Les caractéristiques et avantages spécifiques comprennent :

• **facilité d'utilisation** : fermer le couvercle, appuyer sur une touche et attendre que retentisse le signal indiquant que le travail est terminé ; des opérations automatiques qui libèrent l'utilisateur pour d'autres tâches

• **Le témoin digital** : il permet à l'utilisateur de connaître à tout moment la pression, la température de la platine et le temps restant à écouler. Le témoin peut être permuté et indiquer soit les valeurs programmées, soit les valeurs effectives.

• **Couvercle à verrouillage automatique** : des cliquets de fermeture assurent une étanchéité parfaite et évitent que l'utilisateur n'ait à fermer et à verrouiller manuellement le couvercle.

• **réglages programmables** : l'utilisateur peut enregistrer jusqu'à 6 programmes pour des opérations répetées. Les réglages de durée et de température de chaque programme sont gardés en mémoire, ce qui permet d'y accéder rapidement et facilement.

• **Fonctionnement à chaud ou à froid** : Utiliser la chaleur avec des adhésifs et des stratifiés d'assemblage à sec, et le froid avec des adhésifs humides ou projetés.

• **Haute pression sous vide uniforme** : une pression de 10-13 psi (env 1 bar) assure une bonne pénétration de la colle pour des résultats impeccables.

• **Réglage automatique de la pression** : la pression se règle d'elle même pour des panneaux jusqu'à 2,5cm d'épaisseur, ou pour monter ensemble plusieurs éléments d'épaisseurs différentes, tout cela ne nécessite pas de nouveau réglage.

• **Couvercle à double effet** t spécialement conçu pour supporter un poids, le couvercle plat joue un rôle lors de l'utilisation de la presse ainsi que lors de son inutilisation où il peut servir de plan de travail.

• **Chariots porteurs en option** : Ils sont conçus pour l'autonomie des unités de presse plutôt que comme supports et sont équipés d'une étagère, une deuxième étant en option, branchement.

SPECIFICATIONS TECHNIQUES

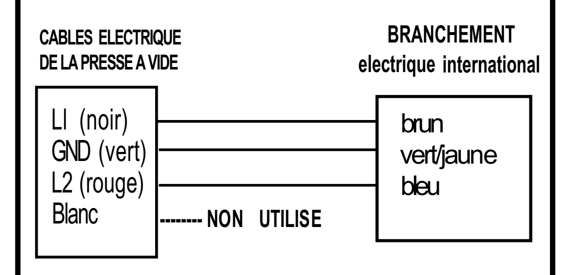
	PRESSE 4468H	PRESSE 3444H
référence catalogue	2160	2161
FloorStand correspondant	2165	2166
espace intérieur	44"x68"x1""	34"x44"x1"
dimensions extérieures	77"x57"x7"	53"x46"x7"
poids net	215lbs	125lbs
poids emballé	500lbs	275lbs
cactéristiques électriques	210/220V/monophase	210/220V/monophase
consommation électrique	env 3390 Watts	env 1700 Watts
	15 Ampères	8 Ampères
type de branchement	NEMAL14-20P	NEMAL14-20P

INSTALLATION

Chaque presse 3444H et 4468H a été assemblée, calibrée et testée lors de sa fabrication de façon à faire le vide parfaitement en un minimum de temps. Après leur passage au service contrôle qualité, la presse et la pompe, entièrement testées, sont emballées et transportées ensemble de façon que chaque client reçoive une unité complète et vérifiée. Lors de l'expédition et du déballage, l'alignement entre le couvercle et la base de la presse peut être modifié ; il faudra alors que l'utilisateur fasse un réglage. De plus, si vous placez la presse sur une surface inégale ou bombée, il faudra régler les pieds et les gonds de la presse. Pour vous assurer un bon fonctionnement, suivez les instructions suivantes :

POUR UN ÉLECTRICIEN QUALIFIÉ :

Les presses 3444H et 4468H sont conçues pour fonctionner sur 230 V.A.C./60 HZ monophasé (avec le neutre) sur un circuit de 20 amp. Des lignes entre 208 et 230 V.A.C sont tolérées.

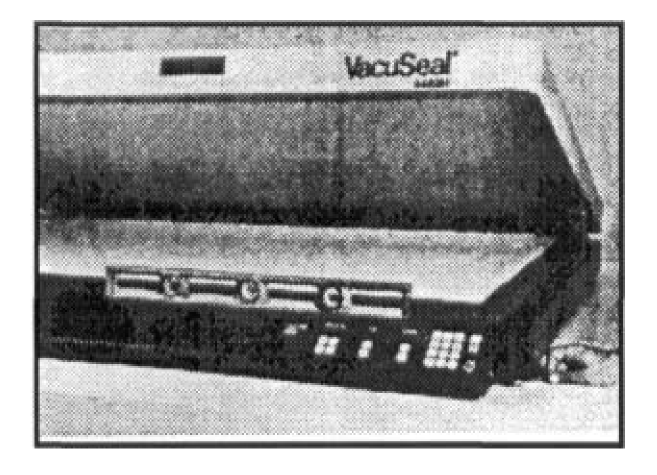


Pour tout renseignement appelez votre Vendeur ou le service technique au (1)64 06 24 51.

INSTALLATION

Pour des utilisations à long terme, nous vous conseille d'utiliser le FloorStand VacuSeal. Tout d'abord monter le FloorStand en suivant les indications qui sont fournies avec lui, puis enlever la presse de son emballage et la positionner sur le FloorStand de telle sorte que chacun de ses quatre pieds s'adapte à la partie supérieure des pieds du FloorStand. Utiliser les boulons fournis avec le FloorStand. Boulonner les deux pattes de support sur chaque pied dans le trou correspondant, en dessous de la structure du VacuSeal. Cela fait, boulonner à fond et mettre la presse en place.

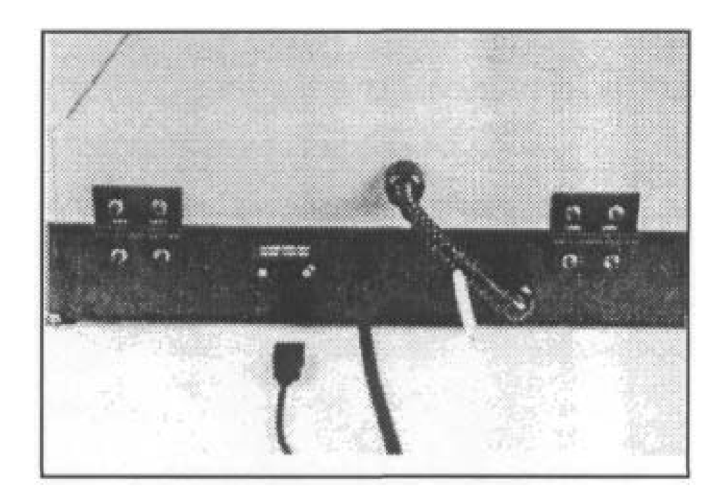
A la place du FloorStand VacuSeal on peut utiliser une solide table plate. La presse doit tenir complètement sur la table c'est pourquoi il faut une surface d'au moins 142,5 x 192,5 cm) ou 115 x132,5 cm. Le matériau recommandé pour la surface est au moins un contreplaqué 3/4" Type B . Une table d'une hauteur de 75cm sera bien adaptée. Assurez vous que chaque pied réglable soit vissé à fond, placez la presse sur la table prévue à cet effet, et réglez les pieds un par un, de façon que la presse soit bien mise à niveau de l'avant à l'arrière et d'un côté à l'autre.



Laissez un espace d'au moins 12,5 cm entre le dos de la presse et le mur, pour avoir la place d'ouvrir facilement le couvercle.

La pompe à vide doit être posée par terre en arrière de la presse. Le flexible plastifié du circuit de vide est déjà branché sous la presse et son extrémité libre doit être raccordée à l'admission de la pompe. Pour le fixer, glisser le tube fermement dans l'embouchure en acier chromé jusqu'à enclenchement.

INSTALLATION



Hors tension, brancher le câble d'alimentation de la pompe à vide dans la prise identifiée par "vacuum **pump only"** (pompe à vide seulement) derrière la presse.

Pour lancer le fonctionnement, fermer la presse et mettre l'interrupteur sur le côté de la presse sur ON. Le panneau de commande sera mis sous tension et affichera la température ambiante ; les témoins de température et de pression seront à 0.

Appuyer sur la touche du circuit de vide "Manual/on/Off" et la pompe sera mise sous tension. Si ce n'est pas le cas, contrôlez qu'elle soit bien branchée à l'arrière de la presse et demandez à un électricien qualifié de recontrôler le branchement électrique, (si la masse et le neutre ne sont pas mis, la pompe ne fonctionnera pas, même si le témoin lumineux s'allume).

Une minute environ après le démarrage de la pompe sur une presse 4468H (ou en 40 secondes sur une presse 3444H), le témoin de vide indiquera au moins une pression de 20"HG.

Si vous n'arrivez pas à obtenir le vide désiré, référez vous au chapitre des procédures de réglage de l'utilisateur à la page de ce manuel.

Appuyez sur la touche **"mise en chauffe",** la presse commencera à chauffer jusqu'à une température minimale de 99°C (la température de réglage) pour se stabiliser à cette température en 15/ 20 minutes. Si ce n'est pas le cas, appelez le service technique.

La presse est maintenant prête à l'emploi

PREPARATION

La presse doit être entièrement nettoyée avant sa première utilisation. Le solvant Unseal servant à enlever l'adhésif est conseillé pour nettoyer entièrement la platine. Des nettoyants habituels peuvent être utilisés pour le couvercle et les composants métalliques.

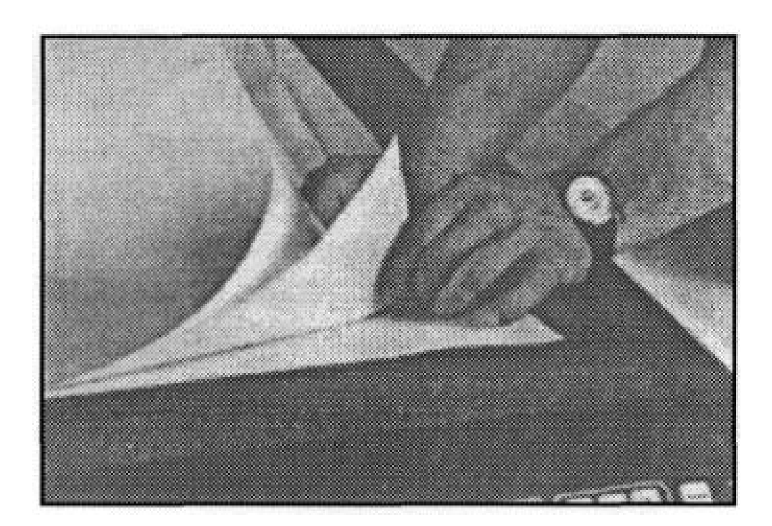
Avant l'utilisation de la presse appliquer une couche de protection SEAL. Cette couche protégera la presse et permettra d'obtenir un travail propre, tout en offrant la possibilité d'utiliser des adhésifs surdimensionnés qui ne colleront pas à la presse.

Trois sortes de matériaux pour le décollement des travaux sont disponibles :

• **Une feuille de contrepapier une face** : un lourd papier blanc recouvert de silicone sur une face. On peut de cette façon, en fixant la face non recouverte avec un panneau lisse, fabriquer un panneau d'enlèvement réutilisable.(La taille recommandée 1,05 m x 27,42 m)

• **Une feuille de décollement double face** : un papier mince recouvert de silicone des deux côtés ce qui offre deux surfaces qui n'adhèrent pas. (La taille conseillée est 1,05 m x 27,42 m)

• **Un panneau de décollement** : un mince panneau lisse recouvert de silicone des deux côtés. Posé à plat pour lisser les posters il ne se plisse ni ne se froisse c'est pourquoi il peut être utilisé plus longtemps que les papiers de décollement.



Une feuille de papier de décollement SEAL doit être coupée de façon qu'elle ne dépasse pas du fond de la presse (juste au-dessus du tapis d'obturation des orifices). Une seconde feuille de papier ou de panneau de décollement SEAL doit être placée sur le document traité.

NOTA : Ne jamais utiliser une feuille de panneau de décollement SEAL au dessous d'une autre,la platine pourrait subir des dommages.

NOUS VOUS CONSEILLONS DE PRENDRE ENTIEREMENT CONNAISSANCE DE CE MANUEL ET DE LIRE ATTENTIVEMENT TOUTES LES PROCÉDURES DE FONCTIONNEMENT AVANT D'UTILISER VOTRE PRESSE.

UTILISATION DU PANNEAU DE COMMANDE

MISE EN MARCHE DE LA PRESSE t

Un interrupteur d'alimentation générale sur le côté de la presse allume le témoin et l'arrivée de la platine.

UTILISATION DES PROGRAMMES CHARGÉS À L' USINE :

La presse compte 6 programmes qui déclenchent automatiquement la chauffe et les réglages de temps et de température adaptés.

Ils sont pratiques pour les procédés fréquemment utilisés car ils permettent de gagner du temps et évitent les réglages approximatifs. Les programmes sont enregistrés comme indiqué ci-dessous et peuvent être lancés en apuuyant sur la touche **"PROGRAM"** puis sur un nombre de 1 à 6 du clavier numérique et enfin sur **"ENTER".** Avant d'appuyer sur **"ENTER",** vous verrez le témoin clignoter pour indiquer les réglages, après avoir appuyé sur **"ENTER"** le témoin s'arrêtera de clignoter et la presse commencera à chauffer jusqu'à la température sélectionnée.

	TEMPERATURE	TEMPS	APPLICATION
PROGRAMME 1	190	5 MINUTES	COLORMOUNT/MT5
PROGRAMME 2	**175**	5 MINUTES	FUSION/ARCHIVALMOUNT
PROGRAMME 3	OFF	5 MINUTES	WET/SPRAY MOUNTING
PROGRAMME 4	215	7 MINUTES	PRINT-GUARD-UV (POSTERS)
PROGRAMME 5	215	9 MINUTES	PRINT-GUARD-UV (PHOTOS)
PROGRAMME 6	215	12 MINUTES	EXHIBITEX

Une fois que la presse a chauffé et a stabilisé sa température,(en 15 à 20 minutes) le programme peut être lancé en appuyant sur la touche **"START/REPEAT CYCLE"** ceci enclenchera la pompe et l'horloge. Le témoin de la presse affichera le temps programmé et le décomptera jusqu'à 0 (fin du programme). Le panneau de commande affichera également le niveau de vide dans la presse et la température effective de la platine.

Lorsque le temps est écoulé, un signal sonore retentit indiquant que le cycle est terminé mais la presse **ne s'arrêtera pas** automatiquement. Lorsqu'il entendra le signal, l'utilisateur appuiera sur la touche **"STOP".** La pompe à vide s'arrêtera, le vide sera évacué et la presse pourra être ouverte. Le témoin de température indiquera toujours la température effective de la platine, et l'horloge affichera le temps programmé.

La manipulation complète pour effectuer le programme n°1 pour l'assemblage à sec avec ColorMount ou MT5 est la suivante :

PROGRAMME | 1 | ENTER | START REPEAT CYCLE | STOP

REMARQUE : La presse ne s'arrête pas automatiquement car des matériaux peuvent être restés dans la presse, sans pression, alors qu'ils sont toujours chauds. Ceci pourrait occasionner au panneau de montage une délamination **ou un** gondelement **excessif. La presse doit être arrêtée et les travaux enlevés aussitôt par l'utilisateur.**

UTILISATION DU PANNEAU DE COMMANDE

POUR REPETER LE MEME PROGRAMME :

Pour recommencer le même programme, il suffit d'appuyer sur la touche "START/REPEAT CYCLE"

POUR LANCER UN NOUVEAU PROGRAMME :

1 - Appuyer sur la touche "PROGRAM",

2 - Appuyer sur le numéro du programme choisi (2 par exemple), et sur "ENTER".

3 - Quand la température s' est stabilisée à son nouveau niveau de réglage, appuyer sur la touche "START/REPEAT CYCLE" et lancer le cycle.

REGLAGES

1 - MISE EN CHAUFFE DE LA PRESSE'

Appuyer sur la touche **"HEAT ON"** pour la mise en chauffe de la presse, la mise en route étant faite, la lumière témoin s'allume). La presse commence à chauffer jusqu'à 180° F (82°C) valeur du réglage par défaut.

2 - RÉGLAGE DE LA TEMPÉRATURE

a) Appuyer sur la touche **"SET TEMP",**
b) Indiquer la température désirée à l'aide du clavier numérique
c) Appuyer ensuite sur **"ENTER".**

Par exemple, pour régler la température de la presse sur 190°F (87,77°C) appuyer sur la touche **"SET TEMP",** afficher 190 avec le clavier numérique et appuyer sur **"ENTER".** Après cette dernière manoeuvre, le témoin affichera alors les valeurs réelles.

3 • RÉGLAGE DE LA DURÉE

a) Appuyer sur la touche **"SET TIME",**
b) Afficher le nombre de minutes désiré sur le clavier numérique
c) Appuyer sur **"ENTER".**

Par exemple, pour régler l'horloge sur une durée de cycle de 5 minutes, appuyer sur **"SET TIME"** , appuyer sur la touche 5 du clavier numérique et appuyer sur **"ENTER".**

Pour la même séquence, vous pouvez également régler les secondes en utilisant la touche **"SET SECONDS"** . La durée sélectionnée restera affichée jusqu'à la fin du cyle.

4 - VISIONNER LES RÉGLAGES

Pour contrôler le réglage de la température, appuyer sur la touche **"HEAT ON",** cette valeur clignotera sur le témoin pendant 5 secondes avant que ne s'affiche à nouveau la température effective. Au cours d'un cycle, les réglages de durée et de température pourront être visionnés en appuyant sur la touche **"PROGRAM".** Après 5 secondes, les valeurs effectives s'afficheront à nouveau.

5 - MODIFICATION DES RÉGLAGES

Pour modifier les réglages, utiliser la touche "SET", le clavier numérique et la touche "ENTER".On ne peut effectuer aucune modification en cours de cycle.

6 - MODIFIER OU CONSERVER UN PROGRAMME

Pour conserver les réglages d'un nouveau programme (il peut y en avoir 6 au total), appuyer sur la touche **"PROGRAM"** et sur un une touche numérique de 1 à 6. Tandis que le témoin clignote, régler la durée et la température désirées en utilisant les touches **"SET** ", le clavier numérique et la touche " **ENTER** " comme d'habitude, puis appuyer une seconde fois sur **"ENTER"** à la fin pour sauvegarder le programme. Les programmes resteront en mémoire même après l'arrêt de la presse.

REGLAGES

Pour modifier les réglages d'un programme déjà existant, appuyer sur la touche **"PROGRAM",** sur une touche numérique et enfin sur la touche **"SET"** appropriée, sur le clavier numérique et sur **"ENTER".** Appuyer sur **"ENTER"** une seconde fois pour enregistrer les modifications du programme.

Si une erreur est commise lors de l'enregistrement ou de la modification d'un programme, appuyer sur la touche **"CLEAR"** pour annuler la valeur affichée (de la même façon que sur une calculatrice). Le programme initial demeurera inchangé.

1 - INTERROMPRE UN CYCLE EN COURS DE MARCHE

Pour stopper en cours de fonctionnement, appuyer sur **"STOP".**

2 - UTILISER LA PRESSE À FROID (PAS DE CHAUFFE)•

Pour utiliser la presse à froid (avec l'horloge), appuyer sur **"HEAT OFF",** régler l'horloge puis appuyer sur **"START/REPEAT CYCLE".**

3 - UTILISER LA POMPE SANS L'HORLOGE

Pour utiliser la pompe sans l'horloge (pour contrôler les accessoires, etc.), appuyer sur la touche du circuit de vide "MANUAL **ON/OFF".** Appuyer à nouveau sur cette touche pour stopper la pompe.

4 - CONVERTIR LES AFFICHAGES AU SYSTEME MÉTRIQUE

Si vous préférez le système métrique, appuyer sur la touche de température "ENGUSH/METRIC" pour que l'affichage se fasse en degrés Celsius ou à nouveau en degrés Fahrenheit. Le témoin de vide peut être lui aussi réglé en in/hg ou en mm/Hg en utilisant la touche du circuit de vide "ENGUSH/METRIC". Vous saurez quel mode est affiché en regardant le symbole éclairé après chaque témoin.

PRINCIPES DE FONCTIONNEMENT DE BASE

Pour atteindre des résultats optimum pendant le montage ou le contrecollage à sec, humide ou par pulvérisation, nous vous conseillons de suivre les procédures suivantes :

A. Appliquer une couche uniforme d'un **adhésif approprié.**
B. Enlever l'air et l'humidité en excédent.
C. Appliquer une **pression** uniforme (plus de 1 psi)
D. Chauffer uniformément l'ouvrage, l'adhésif et le panneau à la température minimum de l'adhésif (suivant le cas).
E. Maintenir la pression (et la température) suffisamment longtemps pour faire un bon collage.
F. Laisser le temps nécessaire à l'adhésif de prendre avant de tester la résistance du collage ou de le soumettre à des tensions.

Les presses sont conçues pour contrôler automatiquement les 4 variables principales (humidité, pression, température et durée) ce qui assure des résultats de qualité tout en réduisant l'intervention de l'utilisateur. Ce dernier doit simplement appliquer l'adhésif, choisir les réglages appropriés, démarrer la presse et suivre les procédures appropriées après avoir enlevé les matériaux.

Pendant le fonctionnement, l'intérieur de la presse lorsqu'elle est *texxnzz* constitue une chambre hermétique.Lorsqu'on démarre un cycle, la pompe à vide aspire l'air de la chambre et aussi des couches entre l'ouvrage, l'adhésif et le panneau.La pression atmosphérique à l'extérieur pousse le diaphragme souple contre la platine et provoque ainsi une poussée d'environ 20-27" Hg (50-67,5cm) (10-13 psi)uniformément sur l'ouvrage et le panneau qu'elle qu'en soit l'épaisseur.
Si elle est utilisée à chaud, la température de la platine est à +/-2°F de la température de réglage.

Une fois sous vide, la presse chauffera et stabilisera les matériaux à la température de réglage. Pendant la chauffe, l'humidité sera enlevée des matériaux automatiquement par la pompe à vide. Ceci permet d'éviter de présécher les matériaux tout en préservant toujours des bulles d'humidité ou des mauvais collages. Trente secondes après que la température se soit stabilisée, ou après 1-4 miinutes si il s'agit de contrecollage ou de structuration, les matériaux peuvent être enlevés. La durée d'un cycle complet est d'en moyenne 4 à 10 minutes en fonction de la taille, de l'épaisseur et de la nature des travaux.

Quand la durée affichée sur l'horloge est écoulée, la presse signale à l'utilisateur de stopper le cycle (ce qui arrête la pompe à vide) et d'enlever les matériaux de la presse. La presse n'arrête pas automatiquement la pompe. Si on laisse des matériaux dans la presse alors qu'elle est chaude et ceci sans pression peut occasionner un gondolement ou une délamination des matériaux assemblés.

Pour minimiser la courbure des travaux assemblés et pour augmenter la résistance du collage, nous vous recommandons de laisser les matériaux refroidir complètement sous une plaque (une plaque de verre, de métal etc. de 1/4" - 0,625cm d'épaisseur) avant de les fléchir,de les plier, de piquer les coins ou de les couper. Ceci est plus particulièrement important avec les adhésifs à sec enlevables et avec les adhésifs d'assemblage à froid.

PROCEDURES POUR ASSEMBLAGE A CHAUD

Les presses utilisent des procédures de fonctionnement standard pour rendre la plupart des travaux d'assemblage à chaud simples :

1. placer les matériaux dans la presse,
2. fermer la presse manipuler le panneau de commande,
3. Ouvrir le couvercle lorsque l'horloge retentit et enlever les matériaux montés.

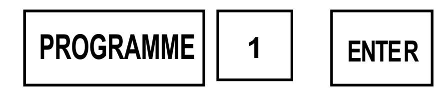
Vous trouverez ci-après les instructions détaillées étape par étape concernant le fonctionnement habituel de votre pressse ainsi que des recommandations concernant la manière d'effectuer un certain nombre d'opérations particulières.
Vérifiez les réglages de durée et de température aux pages donnés en fonction des adhésifs et des panneaux spécifiques utilisés.

I - MISE EN CHAUFFE LA PRESSE

1. Fermer le couvercle et appuyer jusqu'à ce que le loquet clique pour indiquer son verrouillage.
2. Mettre l'interrupteur sur "ON" et appuyer sur la touche **"HEAT ON",** le voyant lumineux va s'allumer. Vous remarquerez que la valeur 180°F clignote sur le témoin. La presse va commencer à chauffer automatiquement jusqu'à cette température, mais vous pouvez également régler la température de votre choix.

ÔFF ON | HEÀTON

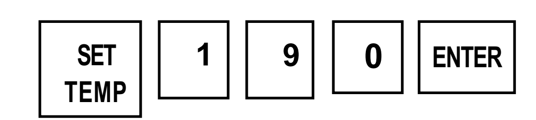
REMARQUE
Pour gagner du temps, après avoir mis sous tension, sélectionnez l'un des programmes en appuyant sur la touche **"PROGRAM",** le numéro du programme choisi et sur **"ENTER".**



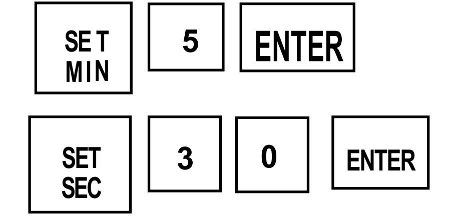
La presse enregistrera la durée et la température choisies pour ce programme, et commencera à chauffer sans qu'il y ait besoin d'appuyer sur la touche **"HEAT ON".**
3. Attendre que la température stabilise (environ 15-20 minutes).

II-MONTAGE À CHAUD

1. Laisser la presse se stabiliser à la température voulue ou choisir une autre températue en utilisant la touche **"SET TEMP",** le clavier numérique et la touche **"ENTER"** et attendre que la température se stabilise.

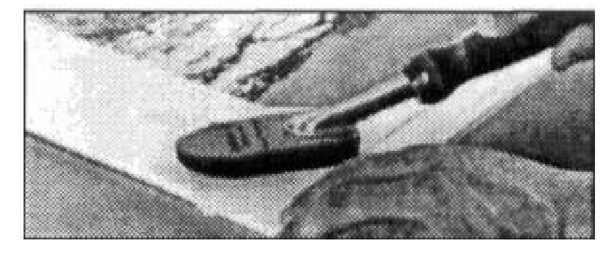


2. Régler la température désirée en utilisant les touches **"SET MIN"** et **"SET SEC",** le clavier numérique et la touche **"ENTER".**



REMARQUE : Si vous utilisez la solution du programme, la durée et la température sont déjà enregistrées et ces étapes 1 et 2 peuvent être sautées.

3. Placer l'adhésif de montage à chaud approprié au dessus du panneau. Pour gagner du temps, couper l'adhésif légèrement plus long afin de faciliter la mise en ligne.



4. Mettre l'ouvrage sur l'adhésif. Si un positionnement exact de l'ouvrage est nécessaire, fixez le à l'adhésif et au panneau à un endroit en utilisant un fer de calage à travers le contre papier. Sur des surfaces glacées (glossy) ou maléables (soft), fixez l'adhésif à l'arrière de l'ouvrage, puis le côté opposé de l'adhésif au panneau pour empêcher que le fer ne touche la face de l'ouvrage.

5. Si une photographie RC à haute brillance doit être montée, couper l'adhésif à la taille exacte de la photo et placer une feuille de ColorMount Cover Sheet sur la face de la photo pour préserver sa surface brillante de l'émulsion.

6. Placer les matériaux assemblés au fond de la presse sur la feuille de contrepapier (Release Paper). Les matériaux doivent être palcés au centre de la platine de la presse pour un résultat optimal.

7. Positionner la feuille de façon à recouvrir complètement les matériaux. Regarder si tous les matériaux sont bien à l'intérieur du renfoncement prévu à cet effet dans la configuration de la base.

8. Fermer la presse et appuyer sur **"START/REPEAT CYCLE"** immédiatement pour chasser l'air et mettre sous pression avant que la chaleur ne commence à faire prendre l'adhésif.

START REPEAT CYCLE

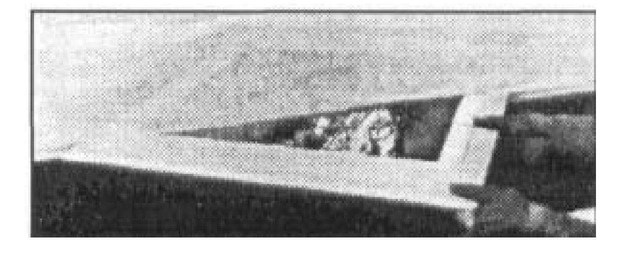
9. L'horloge retentira lorsque la durée du cycle sera finie.

REMARQUE : Si vous souhaitez la prolonger, appuyer sur **"STOP"** et régler la nouvelle durée en utilisant les touches **"SET MIN"** ou **"SET SEC",** le clavier numérique et sur la touche **"ENTER".**
Appuyez sur la touche **"START/REPEAT CYCLE"** pou redémarrer le cycle.

10. Appuyez sur **"STOP"** pour arrêter la pompe et reréglez l'horloge.

STOP

11. Ouvrez la presse, enlever les matériaux et laissez les refroidir sous une plaque (en verre, en métal, etc.)



Vous pouvez à présent reprogrammer la presse et démarrer un nouveau cycle. Si vous ne souhaitez pas effectuer de montage dans les prochaines minutes, fermez la presse pour conserver la chaleur et la puissance électrique.

MONTAGE SUR DES PANNEAUX EN MOUSSE

Les presses sont conçues pour des montages à chaud professionnels sur des panneaux en mousse.
La pression sous vide n'affectera pas les panneaux sous une durée normale de 5 minutes à une température de 175°-190° F (79,44-87,77°C). Le diaphragme VacuSeal peut causer un léger biseau au coin inférieur du panneau en mousse. Pour cette raison, réalisez le montage sur un panneau surdimensionné et coupez ce qui dépasse (un excellent moyen de gagner du temps !).
Une autre façon d'éviter ce biseautage d'un des coins du panneau en mousse, est de placer des chutes de panneau en mousse d'environ 2,5 cm de large contre les coins du panneau sur lequel vous effectuez le montage. Ou encore, créez un cadre réutilisable en découpant une ouverture légèrement surdimensionnée dans un autre morceau de panneau en mousse.

MONTAGE SUR DES MATERIAUX NON POREUX

Lorsque l'on effectue un montage sur des matières non poreuses telles que les photos RC, l'aluminium, le Plexiglas, le Formica, etc.. il faut au départ, chauffer la presse à une température plus basse (160°F - 71,11° C). Placer les matériaux dans la presse, choisir le programme approprié (ou régler soi-même la durée et la température convenables), fermer la presse et démarrer le cycle.

Le démarrage à basse température offre l'assurance que l'air a bien été chassé dans sa totalité avant que le film adhésif ne soit suffisamment chaud pour capter des bulles d'air entre les différentes couches. Laisser les matériaux à l'intérieur jusqu'à ce que la température désirée soit atteinte et les y maintenir entre 30 secondes et 1 minute.

MONTAGE SUR DES TOILES

Les matériaux peuvent être montés sur toile avec le SEAL FUSION 4 000. La procédure est la même que pour un montage à chaud habituel mais il faut placer un panneau **protecteur** (voir ci-après) au fond, sous la feuille de contrepapier.

LES PANNEAUX PROTECTEURS

Les presses peuvent réaliser plusieurs opérations autres que le montage d'ouvrage sur des panneaux rigides. Dans les procédures où l'on n'utilise pas de panneau rigide, la matière du tapis de presse peut structurer les matériaux dans la presse. Par exemple : impressions prérecouvertes, contrecollage double-face, application de CHARTEX, montage sur toile, etc.

Pour éviter cela, placer un panneau protecteur au dessous de la feuille de contrepapier du fond pendant les procédures. Les panneaux protecteurs peuvent être un contrepanneau, un panneau de montage simple ou double tel que du Masonite 1/8" (0,3125 cm), du formica 1/32" (0,78mm),etc... N'utilisez pas de panneau avec de la mousse à l'intérieur.

OUVRAGE PRE-RECOUVERT

Dans certains cas, on peut souhaiter pré-recouvrir l'ouvrage avec un adhésif de montage à chaud et le couper à la bonne taille avant de placer l'ouvrage sur le panneau de montage.

1. Placer un panneau protecteur sous la feuille de contrepapier du fond.
2. Utiliser les mêmes durée et température que vous auriez utilisé si vous étiez en fait en train de monter l'ouvrage.
3. Placer l'adhésif sur le contrepapier puis l'ouvrage face supérieure sur l'adhésif et recouvrir avec une feuille de contrepapier (ou un contre panneau),

4. Fermer la presse et lancer le cycle.

5. Lorsque l'horloge retentit, appuyer sur **"STOP"** et ouvrir la presse. Laisser les matériaux refroidir avant de les enlever à l'aide du contrepanneau.

PANNEAUX PRE-RECOUVERTS

Il est également possible de pré-recouvrir les panneaux avec un film adhésif pour une utilisation plus longue. Les procédures sont les mêmes que pour le montage à chaud habituel sauf que l'on ne met pas d'ouvrage dans la presse. Placer la feuille supérieure de contrepapier directement sur l'adhésif.

A la fin du cycle, enlever le contrepanneau **et le contrepapier** de la presse et les laisser refroidir avant de retirer le contrepapier.

FOND EN TISSU

L'ouvrage peut être renforcé en utilisant le produit SEAL CHARTEX. Les procédures sont les mêmes que pour pré-recouvrir l'ouvrage, à la différence prés que CHARTEX est posé sur le contrepapier avec le côté adhésif au-dessus et l'ouvrage est placé en dessous face dessus.

ADHESIFS DE MONTAGE A CHAUD

Nous avons pour habitude de proposer 5 adhésifs de montage à chaud différents, en plus de ceux applicables par pulvérisation, à froid ou par pression. Un adhésif particulier peut être exigé pour un travail précis, cependant, certains ont une variété plus grande d'utilisation que d'autres.

Tous les utilisateurs doivent définir leurs propres exigences et choisir en conséquence l'adhésif ou les adhésifs qui leur conviendront le mieux. Un certain nombre d'entre eux trouve pratique d'avoir à leur disposition un choix de 2 ou 3 adhésifs de façon qu'il puisse effectuer l'ensemble de ses montages rapidement et professionnellement.

Vous trouverez ci-après une brève récapitulation des avantages particuliers de quelques uns des adhésifs de montage à chaud.

» COLORMOUNT

Adhésif de montage à chaud qui colle définitivement ensemble presque chaque papier ou photographie et panneau à surface lisse à une température de 175-200°F (79,44-93,3°C). Après le montage, le collage n'est pas affecté par des différences extrêmes de température ou d'humidité et pour l'enlever, un solvant est alors nécessaire. COLORMOUNT est l'adhésif le plus vendu dans le monde grâce à sa grande qualité et à la diversité de ses applications.

• ARCHIVALMOUNT

Adhésif de montage à chaud enlevable à 160-170°F (71,11-76,66°C) avec un papier tampon alcalin. Très diversifié dans ses applications, ARCHIVALMOUNT est utilisé même avec les matériaux les plus fins (papier de riz, tissu, soies) sans transpersion possible et conserve une grande puissance de collage. Pour l'enlever, rechauffer simplement (à 200°F - 93,3°C) et détacher l'ouvrage. Pour une dernière protection de l'ouvrage monté à chaud, l'utiliser avec des panneaux sans acide.

» **FUSION 4000**

Le film adhésif pur FUSION 4 000 fond lorsqu'il est chauffé (à 170-190°F - 76,66-87,77° C) et finit par se fluidifier pour coller plus facilement, même les travaux les plus difficiles. Parce qu'il n'a pas un support en papier, il peut s'assembler et se recouvrir lui-même pour les travaux de grandes dimensions. FUSION 4 000 peut être utilisé pour presque toutes les opérations de montage, mais il est le mieux adapté pour les impressions sur étoffe ou à grosse structuration. Pour l'enlever, rechauffer simplement (à 200°F-93,3°C) et décoller l'ouvrage du tableau.

»MT5

Adhésif de montage à chaud permanent et économique. Similaire au COLORMOUNT (175-200°F - 79,44-93,3° C), mais limité à l'utilisation avec des papiers poreux ou des matières identiques, telles que l'air et l'humidité les traversent facilement. Ce produit n'est pas recommandé avec des photographies ou des posters à surface lisse.

Reportez vous aux réglages de durée et de température conseillés aux différentes pages de ce manuel lorsque vous utilisez l'un de ces adhésifs.

MONTAGE A FROID

Les presses 3444H & 4468H peuvent être utilisées pour le montage d'ouvrages nécessitant des adhésifs à froid. Les instructions suivantes portent sur l'utilisation de SEAL VACUGLUE 300, un adhésif de montage sans acide soluble dans l'eau qui a une grande force de collage mais est complètement réversible (ou enlevable) en remouillant l'adhésif.

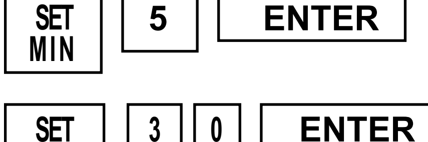
1. Assurez vous que la chauffe soit coupée (appuyez sur la touche **"HEAT OFF")** et que la presse soit froide. «•*

HEAT OFF

(ou, plus rapidement, lancez le programme n 3

PROGRAMME | 3 | ENTER

2. Réglez l'horloge de 2 à 5 minutes. Utilisez 3 à 7 minutes pour les matériaux non poreux. **(Si vous avez lancé le programme** n **3 cette étape n'est pas nécessaire**).



SET SEC | 3 | 0 | ENTER

3. Appliquez SEALVACU GLUE 300 sur le panneau éventuellement à l'aide d'une brosse, un rouleau de peinture ou un pistolet à projection (pour les photos RC ou d'autres matières non poreuses, recouvrez le dos de l'ouvrage).

4. Positionnez l'ouvrage sur le panneau tant que l'adhésif est toujours mouillé (jusqu'à 7 minutes).

5. Recouvrez le panneau avec du papier Kraft poreux et placez le dans la presse. Le papier Kraft absorbera l'adhésif en excès autour de l'ouvrage et lui permettra ainsi de rester propre.

6. *Fermez* la presse et appuyer sur la touche **"START/REPEAT CYCLE".**

7. Lorsque l'horloge retentit, appuyer sur la touche **"STOP",** ouvrir le couvercle et enlever les matériaux.

8. Décoller et écarter le papier Kraft.

9. Laisser le collage se faire pendant 15 à 30 minutes avant toute manipulation : observer un temps plus long dans les pièces plus humides (ou pour les photos RC).

DURÉE DANS LA PRESSE

Les ouvrages montés dans la presse pendant 1 à 2 minutes peuvent être décollés immédiatement du contrepanneau si cela est nécessaire. Si vous laissez les matériaux dans la presse plus longtemps, la colle adhérera complètement et il ne sera alors plus nécessaire d'observer un temps d'attente.

ENLEVER L'OUVRAGE UNE FOIS MONTÉ

Ceci peut être fait même tardivement en suivant l'une des méthodes suivantes i

a) Plonger entièrement le panneau et l'ouvrage dans l'eau jusqu'à ce que l'adhésif soit dissous et l'ouvrage dégagé.

b) Asperger d'eau l'ouvrage (recouvert d'un papier Kraft ou d'une serviette), le placer dans la presse et faire le vide pendant 1 à 5 minutes pour remouiller l'adhésif et permettre qu'il s'enlève facilement.

c) Humidifier un coin de l'ouvrage pour dissoudre l'adhésif, et ensuite décoller doucement l'ouvrage du panneau tout en continuant à injecter de l'eau entre l'ouvrage et le panneau.
d) Décoller le plus possible le panneau du dos de l'ouvrage puis mouiller la couche restante et la séparer doucement de l'ouvrage.

CONTREMONTAGE

Cette opération est recommandée pour éliminer toute courbure excessive. Pour l'effectuer, monter en même temps un matériau similaire (papier Kraft,etc.) à l'arrière du panneau avecSEAL VACU GLUE 300, pour contrebalancer les tensions de surface.

MONTAGE PAR VAPORISATION

Les presses peuvent être également utilisées pour le montage d'ouvrage avec des adhésifs vaporisés.
Voici les instructions concernant l'utilisation de l'adhésif Seal ProBond Spray Mounting.

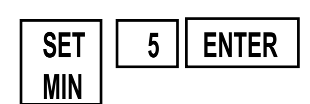
1. Assurez vous que la chauffe soit coupée (appuyer sur la touche **"HEAT OFF"**) et que la presse soit froide.

HEAT OFF

(Ou, plus rapidement, lancez le programme n 3).

PROGRAMME | 3 | ENTER

2. Régler l'horloge de 2 à 5 minutes. Pour les matériaux non poreux : de 3 à 7 minutes. (Si le programme n°3 a été lancé, vous n'avez pas besoin d'effectuer cette étape).



3. Placer l'ouvrage face en dessous sur un morceau de papier Kraft, ou sur le support d'une cabine de pulvérisation (the rack of a spray booth).

4. Secouer bien le pulvérisateur d'adhésif avant utilisation, et tourner l'embouchure du pulvérisateur de telle façon qu'elle coïncide avec la marque indiquée sur le bord du pulvérisateur.

REMARQUE : Par mesure de sécurité, utiliser toujours les adhésifs pulvérisés dans une pièce convenablement aérée. Vérifiez la réglementation d'usage à ce sujet.

5. Pulvériser l'adhésif uniformément en travers du dos de l'ouvrage en gardant constamment le pulvérisateur éloigné de 15 à 18 cm . Commencer et finir après le bord de l'ouvrage. Nous conseillons une double application d'adhésif sur modèle à entrecroisements pour de meilleurs résultats.

6. Retourner le pulvérisateur et pulvériser pour nettoyer son embouchure.

7. Attendre que l'adhésif sèche et soit repositionnable (environ 2 minutes). Tester son adhérence en touchant légèrement avec le doigt courbé l'impression recouverte d'adhésif. Quand on soulève le doigt, il se dégage sans reliquat d'adhésif.

REMARQUE :Si l'on utilise l'adhésif dans son étape d'adhérence (30 secondes à 2 minutes), l'intensité du collage sera plus grande, mais on doit bien s'assurer que l'ouvrage est correctement positionné.

8. Placer le panneau dans la presse

9. Positionner l'ouvrage sur le panneau et appuyer légèrement sur sa surface une fois qu'il est bien en place. Grâce à une feuille de contrepapier ou de papier Kraft placée au dessus du panneau, la presse restera propre.

10. Fermer la presse et appuyer sur la touche **"START REPEAT CYCLE".**

START REPEAT CYCLE

11. Lorsque l'horloge retentit, appuyer sur la touche **"STOP",** ouvrir le couvercle et enlever les matériaux.

STOP

Même si l'ouvrage est à présent fixé au panneau, le collage n'est pas encore entièrement terminé. Pour de meilleurs résultats, observer un temps d'attente de 8 à 24 heures avant de courber ou de fléchir l'ouvrage ou de le soumettre à des changements de température importants.

CONTRECOLLAGE

Les presses ont été conçues pour effectuer aussi bien l'assemblage que la plastification d'ouvrages simples et délicats grâce à leur système de contrôle sophistiqué et de leur principe de fonctionnement automatique.
Nous commercialisons actuellement trois types de films de plastification destinés aux techniques de pressage sous vide à savoir : "PRINT-GUARD-UV", "EXHIBITEX" ET "SEAL LAMIN". Des informations comparatives pour chacun de ces procédés sont fournies à la fin du présent chapitre.

Même si les procédures spécifiques peuvent varier en fonction des matériaux utilisés ou des résultats souhaités, les instructions ci-après fourniront des indications de base en vue d'une utilisation appropriée de chacun de ces trois types de films.

N.B. En cas d'assemblage et de plastification d'un ouvrage ou d'un panneau FOAM CENTER, tenir compte du fait que la surface ne sera pas protégée contre les chocs ou pourrait être endommagée d'une autre manière.
Deux ou quatre épaisseurs de carton, le Masonite, l'aluminium ainsi que l'aggloméré sont plus épais et de ce fait s'abimeront moins.

L'assemblage sur des panneaux en mousse ainsi que leur plastification peuvent être effectués simultanément (faire un essai à 200°F/93,3°C pendant quatre minutes), l'utilisateur devrait en revanche faire un essai préalable avec son propre type de matériau avant de lancer l'opération.

PLASTIFICATION AVEC LE" PRINT-GUARD UV"

Avec le PRINT-GUARD-UV, il sera possible d'assembler et de plastifier rapidement et facilement des ouvrages en papier poreux en une seule opération. Des photos ainsi que d'autres ouvrages non perméables nécessiteront quelques précautions supplémentaires, afin d'éviter tout risque de formation de bulles d'air ou d'infiltration d'humidité.

ASSEMBLAGE ET PLASTIFICATION D'OUVRAGES EN PAPIER PERMEABLE AVEC LE FILM "PRINT-GUARD-UV

1. Régler la température à 215°F(101,66°C)

SET TEMP | 2 | 1 | 5 | ENTER

(cycle court : charger le programme 4)

PROGRAMME | 4 | ENTER

2. Régler l'horloge entre 7 et 12 minutes, en fonction des dimensions et du type de support utilisé.(commande à ne pas effectuer si le programme 4 a été choisi).

SET MIN | 7 | ENTER

SET TEMP | 3 | 0 | ENTER

3. Placer l'adhésif sec approprié au dos de l'ouvrage, l'ajuster puis couper l'adhésif aux dimensions, ou légèrement plus large que l'ouvrage. Positionner l'ouvrage sur le panneau et le mettre bien en place.
4. Couper le film de plastification "PRINT-GUARD-UV" pour qu'il couvre complètement l'ouvrage et l'adhésif.

5. Appliquer le film sur l'ouvrage en s'assurant que l'adhésif sec servant à l'assemblage soit couvert complètement.
Pour les pièces de dimensions inférieures à 40 x 50 cm, enlever complètement le film de protection du Print-Guard-UV avant l'application, la face adhésive en dessous. Lisser le film à l'aide d'un chiffon doux.

Pour des ouvrages dont les dimensions sont égales ou supérieures à 40 x 50 cm décoller environ 2,5cm du papier d'enlevage du " PRINT-GUARD-UV. Placer le film sur l'ouvrage, puis le fixer en lissant une bande de 1" de l'adhésif sur l'ouvrage à l'aide d'un chiffon doux. Décoller le reste de la feuille (la technique est la même pour appliquer un contre papier).

6. Frotter légèrement la surface du film posé à l'aide d'un chiffon doux pour aplanir afin de chasser l'air et d'éliminer d'éventuels faux plis.

7. Placer les objets assemblés - panneau, adhésif, ouvrage et film - par dessus la feuille de décollage posée au fond de la presse. Placer un tapis de mousse (voir notice ci-après) au dessus et la recouvrir d'une autre feuille de papier de décollage (ou de panneau de décollage).

START
REPEAT
CYCLE

8. Fermer la presse et appuyer sur la touche "Start/Repeat Cycle".

9. L'horloge sonnera dès la fin du programme. Si davantage de temps est nécessaire, régler l'horloge en conséquence, puis réenclencher la touche **"Start/Repeat Cycle".**

STOP

10. Appuyer sur la touche **"Stop"** et ouvrir la presse.

11. Retirer l'ouvrage traité de la presse et le laisser refroidir.

ASSEMBLAGE ET PLASTIFICATION DES PHOTOS AVEC LE FILM "PRINT-GUARD-UV".

Les photos ainsi que les autres ouvrages non poreux ont généralement tendance à capter l'air et l'humidité entre le côté imprimé et le film de plastificatin, occasionnant ainsi des bulles ou des tâches "argentées".
Avec le film de plastification "PRINT-GUARD-UV" ce problème est résolu en perforant le film avant son utilisation. Ces perforations permettent à l'air et à l'humidité de s'évacuer puis de se sceller et de disparaître durant la chauffe, assurant ainsi à chaque instant une plastification parfaite.
Pour des photos de petites dimensions, des feuilles "PRINT-GUARD-UV" pré-perforées sont disponibles dans les dimensions suivantes : 20 x 25cm et 27,5 x 35cm. Pour des dimensions plus importantes, utiliser un perforateur SEAL et perforer le film en suivant la procédure indiquée ci-après :
Pour mener à bien cette opération, commencer d'abord avec la presse réglée à une température modérée (160 - 180°F - 71,1-82,22°C) afin que les perforations restent ouvertes. Juste avant de refermer la presse, lancer la température de collage (215° - 101,67°C), *xztexn\zx* la presse rapidement puis démarrer le cycle. La température augmentera lentement pendant le cycle, laissant ainsi à l'air le temps de s'échapper avant que les perforations ne soient rebouchées.
1. Régler la température à 160°F et laisser la presse se stabiliser à cette température (ou lancer un programme à basse température).
2. Fixer et couper l'adhésif d'assemblage à sec et la photo sur le panneau de montage.
3. Après avoir découpé aux dimensions le film de contrecollage le placer (côté Release vers le bas) sur une chute de panneau de montage puis utiliser un perforateur SEAL pour perforer légèrement le film ici et là. Laisser un espace de 0,31 à 0,63 cm entre chaque perforation. (Pour des photos d'une dimension supérieure à 27,5 x 35cm, il existe des feuilles "PRINT-GUARD-UV" pré-perforées .
4. Appliquer le film sur la photo, puis éliminer toutes les poches d'air à l'aide d'un chiffon doux.
5. Ouvrir la presse et placer les matériaux au fond sur la feuille de contre papier.
6. Couvrir les matériaux avec une couche de mousse éponge, puis par un contre papier ou une contre plaque.

7. Pendant que la presse est ouverte, régler l'horloge entre 9 et 12 minutes en fonction de la taille et du type de plaque utilisée **(ou lancer le programme 5 pour gagner du temps)** *

8. Régler la température à 215°F (101,66°C) (sauf si vous avez lancé le programme n°5) et fermer rapidement la presse et appuyer sur la touche **"START/REPEAT CYCLE".**

9. S'assurer que la presse atteint bien la température de 215°F et l'y maintenir pendant 2 à 4 minutes avant d'appuyer sur **"STOP"** et d'ouvrir la presse.

CONTRECOLLAGE ET STRUCTURATION AVEC "EXHIBITEX"

Avec le procédé "EXHIBITEX", il est possible de donner une finition structurée d'aspect mat ou brillant en une seule opération à tout ouvrage en papier poreux. En ce qui concerne les photos, il faut d'abord leur donner une finition mate, qui pourra être transformée en aspect brillant lors d'une opération ultérieure.

EXHIBITEX-FINITION MATE

1. Régler la température à 160-180°F - 71,11-82,22°C (ou lancer un programme basse température)

2. Poser l'adhésif d'assemblage à sec sur la plaque et l'ouvrage sur l'adhésif. (Pour le montage d'une toile, utiliser le "SEAL CANVAS MOUNT" recouvert d'adhésif, ou le FUSION 4000 si vous faites le montage sur votre propre toile).

3. Placer une feuille d'"EXHIBITEX LAMIN TEX FILM" sur l'ouvrage et la découper légèrement plus grand que celui ci.

4. Poser une feuille d'"EXHIBITEX MATTE RELEASE FILM" (feuille bleue) sur le" LAMINTEX FILM". Le MATTE RELEASE FILM devra être suffisamment large afin de recouvrir complètement le LAMIN TEX FILM et l'adhésif.

5. Placer une texture moyenne sur le film RELEASE MATT si vous le souhaitez. ^

6. Placer une couche de SEAL mousse éponge (SEAL SPONGE FOAM OVERLAY) sur la tecture moyenne

7. Poser les matériaux ainsi assemblés au fond de la presse au-dessus de la feuille de contre papier et couvrez les avec une autre feuille (ou une contre plaque).

8. Pendant l'ouverture de la presse, régler l'horloge entre 8-20minutes, en fonction des dimensions et du type de support '
(ou lancer le programme 6 **pour gagner** du **temps).**

9. Régler la température à 215° F(101,66°C)(sauf si vous avez lancé le programme n°6), puis fermer la presse rapidement et appuyer sur la touche "START:REPEAT CYCLE".

10. S'assurer que la presse atteint bien la température de 215°F(101,66°C), l'y maintenir pendant 2 à 4 minutes avant d'appuyer sur la touche "STOP" et d'ouvrir la presse.

11. Retirer les matériaux. Les laisser refroidir avant d'enlever et d'écarter le MATTE RELEASE FILM. Les matériaux en mousse et en tissu peuvent être conservés pour une utilisation ultérieure (vérifier qu'il n'y a ni lignes ni pliures).

EXHIBITEX FINITION BRILLANTE

Comme indiqué plus haut, il est possible de donner une finition brillante aux travaux en papier poreux en une seule opération en utilisant, lors de l'étape n°4 des précédentes instructions, un GLOSS RELEASE FILM en lieu et place d'un MATTE RELEASE FILM RELEASE

Les photos ainsi que les autres ouvrages non poreux doivent suivre une procédure en deux étapes.
Dans un premier temps, coller le film "LAMIN TEX" sur l'ouvrage en suivant les instructions précédentes concernant la finition mate, puis lui donner un aspect brillant dans une deuxième étape en suivant les instructions suivantes :
A. Effectuer les étapes 1à 4 et 8 à 11 de la notice sur la finition en mat sans tenir compte de l'étape 5.
B. Effectuer les étapes 4 à 11, en utilisant un GLOSS RELEASE FILM à la place d'un MATTE RELEASE FILM.

CONTRECOLLAGE AVEC SEAL LAMIN

"SEAL LAMIN" peut être utilisé aussi bien pour protéger des ouvrages en papier que l'on assemble que comme couverture de protection pour un ou pour les deux côtés d'un ouvrage non assemblé. SEAL LAMIN n'est pas destiné ou recommandé pour une utilisation sur des photos ou des matériaux non poreux.

ASSEMBLAGE ET CONTRECOLLAGE AVEC SEAL-LAMIN

1. Régler la température à 160-180°F - 71,11-82,22°C et laisser la presse se stabiliser à cette température.

2. Régler l'horloge entre 8 et 12 minutes en fonction de la taille et du type de support choisi.
3. Placer la plaque sur la feuille de RELEASE PAPER du fond, l'adhésif de montage à sec sur la plaque et l'ouvrage par dessus l'adhésif. L'adhésif ne doit pas dépasser des bords de l'ouvrage de plus de 0,63 cm.

4. Couper le film SEAL-LAMIN de façon qu'il recouvre complètement l'ouvrage et l'adhésif, puis placer le film côté adhésif (couleur foncée) sur l'ouvrage en s'assurant qu'il ne dépasse pas de plus de 1,25cm de l'ouvrage et de l'adhésif.

5. Recouvrir les matériaux ainsi assemblés avec la feuille restante de RELEASE PAPER (ou avec un RELEASE BOARD)

6. Fermer la presse, régler la température à la température de collage (voir les réglages de temps et de température recommandés aux pages) appuyer immédiatement sur la touche **"START/REPEAT CYCLE".**

7. Lorsque la platine a atteint la température de collage et s'y est maintenue pendant deux minutes appuyer sur la touche "STOP". Ouvrir la presse et laisser les matériaux refroidir jusqu'à une température suffisamment basse pour permettre leur retrait sans risque de la presse.

8. Régler à nouveau la température entre 160-180°F - 71,11-82,22°C et laisser la température de la platine redescendre à cette valeur avant de démarrer un autre cycle de la presse.

CONTRECOLLAGES UNE FACE (SANS ASSEMBLAGE) AVEC SEAL-LAMIN

Suivre les instructions du chapitre précédent concernant l'assemblage et le contrecollage en observant la modification suivante :

3. Placer un panneau de protection sous la feuille de RELEASE PAPER au fond de la presse, puis placer l'ouvrage face au dessus par dessus le RELEASE PAPER.

Enlever le panneau de protection de la presse lorsque l'opération est terminée.

CONTRECOLLAGE DOUBLE FACE AVEC LE FILM SEAL-LAMIN

Pour un contrecollage double face avec les films SEAL-LAMIN, il est conseillé de contrecoller chaque côté séparément afin de prévenir tout scellement prématuré du film sur les bords, ce qui provoquerait un captage d'air.
Suivre les instructions du chapitre précédent sur le contrecollage d'une seule face puis couper l'excédent à 0,31cm du bord de l'ouvrage. Pour contrecoller la seconde face, placer le côté de l'ouvrage déjà contrecollé en dessous et répéter les étapes 4 à 8.

FILMS SERVANT AU CONTRECOLLAGE

• **PRINT-GUARD-UV** : Film de contrecollage à base de vinyl qui peut être utilisé aussi bien pour la protection des photographies que pour celle des ouvrages en papier. Il existe dans les finitions : Lustré, Mat, Toile et lin et disponibles dans une variété de tailles en rouleaux. PRINT-GUARD-UV est extrêment résistant, il élimine les reflets du verre et apporte une protection contre les UV.

• **PRINT-GUARD-UV LUSTER** est un complément intéressant pour les posters et les dessins. La surface a un aspect brillant qui met en valeur l'ouvrage sans avoir le reflet et le poids d'un encadrement traditionnel en verre.

• **PRINT-GUARD-UV MATTE** apporte une finition sans brillance pour donner aux impressions d'art et aux posters un aspect satiné.

• **PRINT-GUARD-UV CANVAS** reproduit l'aspect et l'expression des toiles artistiques sur les reproductions et les portraits.
• **PRINT-GUARD-UV LINEN** comporte une fine structure en lin pré-emboutie et une finition mate.

• **EXHIBITEX** est un procédé de contrecollage unique qui protège aussi bien qu'il met en valeur les ouvrages, quel que soit le choix de structuration de leur support et leur finition.

On peut donner à tout ouvrage, papier ou photographie,une finition mate ou brillante, ou l'aspect de la toile ou du lin, ou bien un aspect rugueux ou toute autre apparence. Il suffit de choisir les matériaux adaptés au nouvel aspect et de repréparer la presse.

Bon nombre d'utilisateurs optent pour le montage sur toile en utilisant "EXHIBITEX". L'ouvrage peut être monté sur toile en utilisant "SEAL CANVAS MOUNT" recouvert d'adhésif, ou FUSION 4000 et votre propre toile et, dans la même opération être contrecollé et structuré avec une surface toilée. Cela donne un résultat qui ressemble et évoque la toile mais qui est protégé des salissures, des éraflures, de l'humidité et des rayons ultra-violet.

La technique est simple les résultats visuels sont multiples, faites des essais avec quelques combinaisons de finitions et de structure et exposez vos échantillons comme des arguments de vente. EXHIBITEX est un excellent moyen d'augmenter vos ventes et vos profits.

• **SEAL-LAMIN** est un film transparent de contrecollage en polyester utilisé pour la protection des ouvrages en papier poreux. Il est même possible d'écrire sur "SEAL-LAMIN", puis d'effacer les inscriptions. L'assemblage et le contrecollage peuvent être effectués en une seule opération, ou l' on peut contrecoller l'ouvrage sur un ou deux côtés sans le monter.
SEAL-LAMIN est disponible aussi bien dans une présentation très brillante ou d'un mat foncé avec un grand choix de largeurs et d'épaisseurs. Les matériaux plus épais (5,10,15 mm) procurent aussi bien de la rigidité que de la protection. SEAL-LAMIN a été conçu pour l'utilisation sur des impressions papier, photocalques, cartes routières, graphiques, menus ainsi que sur d'autres supports perméables ; par contre, il n'est pas destiné et non recommandé pour des matières non poreuses telles que des photographies et des posters recouverts.REMARQUE : Laisser le temps à la température de la presse de monter de la température initiale

REGLAGES DE TEMPS ET DE TEMPERATURE

Les réglages recommandés suivants doivent donner des résultats de qualité professionnelle sous un certain nombre de conditions . En fonction de l'épaisseur et des dimensions du panneau, de l'humidité ambiante, du voltage effectif et d'autres conditions locales,vous pourrez traiter les matériaux plus ou moins vite. Il est également possible d'abaisser légèrement les températures (jusqu'à 10°F -C) sans affecter les résultats à condition que le temps soit convenablement réglé.Pour obtenir les meilleurs résultats reportez vous au manuel d'instructions et à votre propre expérience.

MONTAGE

MATIERE	ADHESIF	TEMP.°F / °C	TEMPS	PROGRAMME
MOUSSE	COLOR MOUNT/MT5	190/88	4-5 MIN	1
CARTON	FUSION/ARCHIVALMOUNT	180/82	4-5 MIN	
CARTE	COLORMOUNT/MT5	190/88	5-6 MIN	
STOCK	FUSION/ARCHIVALMOUNT	180/82	5-6 MIN	2
MASONITE	COLO R MOUNT/MT5	190/88	8-10 MIN	N/A
	FUSION/ARCHIVALMOUNT	180/82	8-10 MIN	N/A
TOILE	FUSION 4000	175/80	4-5 MIN	
TOUS	PROBONDSPRAY	FROID	5 MIN	
TOUS	VACUGLUE 300	FROID	5 MIN	
DOS D' ETOFFE	CHARTEX	170/77	4-5 min	

REGLAGE USINE DES PROGRAMMES

	TEMP.°F / °C	TEMPS	APPLICATION
PROGRAMME 1	190/88	5 minutes	COLOR MOUNT/MT5
PROGRAMME 2	175/80	5 minutes	FUSION/ARCHIVALMOUN T
PROGRAMME 3	SANS	5 minutes	WET/SPRAY MOUNTING
PROGRAMME 4	215/102	5 minutes	PRINTGUARD-U V (posters)
PROGRAMME 5	215/102	9 minutes	PRINTGUARD-U V (photos)
PROGRAMME 6	215/102	12 minutes	EXHIBITEX

* démarrera basse température 160-180° F/71-82°C
puis régler la température collage avant de fermer la presse

Voir NOTE ci-après

MONTAGE ET CONTRECOLLAGE

MATIERE	ADHESIF	TEMP.°F / °C	TEMPS	PROGRAMME
POSTERS	COLORMOUNT/MT5	215/10 2	7-10 min	4
PHOTOS	COLORMOUNT	225/10 7	9-12 min	**5**

* démarrera basse température 160-180° F/71-82°C
puis régler la température collage avant de *fermer* la presse

Voir NOTE ci-après

MONTAGE ET CONTRECOLLAGE SEAL-LAMIN

MATIERE	ADHESIF	TEMP.°F / °C	TEMP	S	PROGRAMME
1,5 mm	COLORMOUNT/MT5	265/130	8-1	0 min	n/a
AUTRES	COLORMOUNT	230/110	8-1	2 min	n/a

• démarrer à basse température 160-180° F/71-82°C
puis régler la température collage avant de fermer la presse

Voir NOTE ci-après

REMARQUE : Laissez le temps à la température de la presse de monter de la température initiale à la valeur de collage et l'y maintenir de 1 à 4 minutes (temps de stabilisation).

Placez les matéraiux à l'intérieur de la presse au moment où elle est à la température initiale, régler la température de collage, fermez rapidement la presse, puis appuyez sur la touche **"START/REPEAT CYCLE".**

Vérifiez la montée de la température dans la presse et lorsque la température de collage est atteinte, observez un temps supplémentaire de 1 à 4 minutes (en fonction de la taille et du type de matériel utilisé).

Notez la durée du cyle complet comme référence en vue d'une utilisation ultérieure.

REGLAGES A EFFECTUER PAR L'ACHETEUR

Une bonne mise à niveau de la presse ainsi qu'un réglage des gonds et des loquets auto bloquants sont nécessaires pour obtenir avec une bonne régularité le vide approprié. En cas de difficulté, vérifiez les procédures de réglage destinées à l'utilisateur.

1 - MISE À NIVEAU

Si la presse n'est pas installée sur une surface plane, stable et plate, on ne peut pas garantir un fonctionnement correct. Assurez-vous de son nivellement en l'ouvrant et en plaçant un niveau de charpentier de 2' sur la structure. Réglez les pieds du support FLOORSTAND jusqu'à ce que le cadre de la presse soit bien à niveau (à la fois d'avant en arrière et d'un côté à l'autre). Si la presse n'est pas posée sur un FLOORSTAND, régler les pieds des angles jusqu'à la mise à niveau.

2 • RÉGLAGE DES GONDS

Après avoir mis la presse à niveau, contrôler le réglage des gonds arrières. Ceux-ci ont pu bouger pendant le transport, la manutention ou une ouverture brutale et sont essentiels à l'alignement correct du couvercle et de la base.

Pour réaligner, suivre les instructions suivantes :
1 - Ouvrir la presse puis desserrer la vis fixe allen à la base du loquet autobloquant (sur le devant du cadre de la base). Dévisser la manette (dans le sens contraire aux aiguilles d'une montre) de la base **en comptant le nombre de tours effectués pour accomplir cette opération.**
Remarque : il est important de compter les tours de façon que la manette retrouve sa position initiale après l'alignement du couvercle.

2 - A l'aide d'un assistant, maintenir le couvercle grand ouvert. Défaire le clip de fermeture situé à l'extrémité inférieure de chaque ressort à gaz, enlever chacun des ressorts en les détachant d'un coup sec de leurs encastrements supérieurs et inférieurs et en donnant des petits coups sur les côtés à l'aide d'un maillet en caoutchouc ou d'un bout de bois. Lorsque les ressorts sont ôtés, baisser le couvercle.

3 - Avec une clé ALLEN de 1/4"(0,6) desserrer les boulons retenant les gonds d' un seul tour de clé. Les gonds sont situés sur le cadre arrière de la presse.

4 - Presser légèrement vers le bas à l'arrière du couvercle en resserrant les boulons des charnières. Appuyer vers le bas uniquement pour assurer un contact complet entre la platine et le diaphragme en caoutchouc bordant l'arrière de la presse.

5 - Ouvrir la presse et rattacher les ressorts à gaz. Visser la manette des loquets en effectuant le même nombre de tours que pour l'opération inverse, puis revisser la vis fixe.

3 - RÉGLAGE DES LOQUETS

Le loquet autobloquant est conçu pour maintenir le couvercle fermé et assurer ainsi un joint étanche entre la platine et le diaphragme en caoutchouc. La manette du loquet peut être réglée en dévissant la vis fixe, et en tournant la manette dans le sens des aiguilles d'une montre pour obtenir plus de pression et dans le sens contraire pour la diminuer. Si vous rencontrez des difficultés à obtenir le vide dans un intervalle de temps d'une minute, essayez de resserrer la manette en augmentant le serrage d'un demi tour à chaque fois jusqu'à ce que le couvercle se ferme correctement.

MAINTENANCE

Votre presse a été conçue pour exiger un minimun d'entretien. Respectez les recommandations suivantes pour maintenir la presse dans son état de fonctionnement initial tout au long de sa durée de vie.

1. **Nettoyez régulièrement la platine** avec le solvant UNSEAL pour enlever les adhésifs, ou le nettoyant de platine pour enlever les dépôts les plus résistants.

g. **Vérifiez le tapis** de **feutrine** régulièrement pour s'assurer de son bon positionnement et de sa propreté. Assurez vous que tous les orifices de vide sont complètement recouverts, et nettoyez ou remplacez le tapis de feutrine si nécessaire quand il est sali.

3.Contrôlez occasionnellement les orifices de **vide** pour prévenir les obstructions. Assurez vous que les papiers et les débris pouvant obstruer les orifices soient enlevés.

4. **Contrôlez occasionnellement le diaphragme en caoutchouc** contre l'usure, les coupures, les entailles et la saleté. Suivant le cas, réparer ou nettoyer.

5. **Contrôlez occasionnellement le support en mousse** pour détecter les accrocs, les enfoncements, les points durs ou doux et la saleté. Réparez ou nettoyez suivant le cas.

6. **Contrôle général** de la **presse** ; de temps en temps pour vérifier sa bonne mise à niveau, du jeu dans le serrage ou des pièces endommagées. Réglez serrer ou fixer suivant le cas.

7. **Contrôlez la pompe** à **vide** de temps en temps pour vous assurer de sa propreté, son séchage et détecter tout bruit étrange ou inhabituel. La pompe à vide ne nécessite pas d'entretien particulier, cependant le fait de la garder propre et bien sèche lui donnera une durée de vie plus longue.

GUIDE DE DEPANNAGE

SYMPTOME PANNE	CAUSE PROBABLE :	ACTION A SUIVRE :
Pas de vide	Pompe, composants Pas de niveau Réglage des gonds Réglage des loquets	Faire les vérifications ci-après voir page 32 voir page 32 voir page 32
Vide insuffisant	Les matériaux dépassent du joint en caoutchouc Tapis de feutrine Fuite dans le diaphragme	Repositionner les matériaux correctement dans la presse Vérifier sa position, Le nettoyer ou le remplacer localiser la fuite, la colmater ou remplacer le diaphragme
Pas de chauffe	Mauvais branchement électrique Pas de mise sous tension interrupteur sur off Chauffe sur off	Contrôler le câble d'alimentation électrique Contrôler le coupe-circuit Contrôler sa position Contrôler le réglage du panneau de commande
Surchauffe	Controlleur défectueux	Contacter le service technique
Bosses, marques	Encrassement	nettoyer la platine
Bulles, pas d'adhésion	Adhésif non conforme Durée insuffisante Niveau élevé d'humidité Pression basse sans uniformité Température basse ou haute	Vérifier les spécifications Augmenter la durée du cycle Augmenter la durée du cycle Voir à perte de vide Vérifier les spécifications

VÉRIFICATION DE LA POMPE ET DE SES RACCORDS

Pour contrôler la fixation de la pompe à son flexible, ouvrir la presse et replier l'avant du tapis de feutrine afin de découvrir les orifices du vide. Placer un petit morceau de plastique fin, de caoutchouc ou de matière similaire (CAD un tube interne, ou un film en plastique d'environ 15 x 15cm) sur chaque orifice de vide.

Appuyer sur la touche **"MANUAL/ON/OFF"** pour mettre en marche la pompe à vide et lire l'affichage du témoin de vide. Si le témoin n'indique pas un bon vide (plus de 20"Hg), contrôler les composants le long du circuit de vide pour détecter les fuites, puis faites *réparer* ou remplacer la pompe. Si le témoin de vide affiche plus de 20"Hg, alors la pompe, les tuyaux et les composants sont en bon état de fonctionnement.

Après avoir accompli ces contrôles, appuyer sur la touche **"MANUAL ON/OFF"** pour éteindre la pompe à vide, enlever les morceaux de plastique ou de caoutchouc des deux orifices et remettre en place le tapis de feutrine.